

Setting up of Bimu baseplates for Tornos Delta 12/20

- a. Setting up baseplates on machine
- b. Software tools configuration
- c. Information about presetting

Tornos Delta 12/20 Bimu Grundplatten Installierung

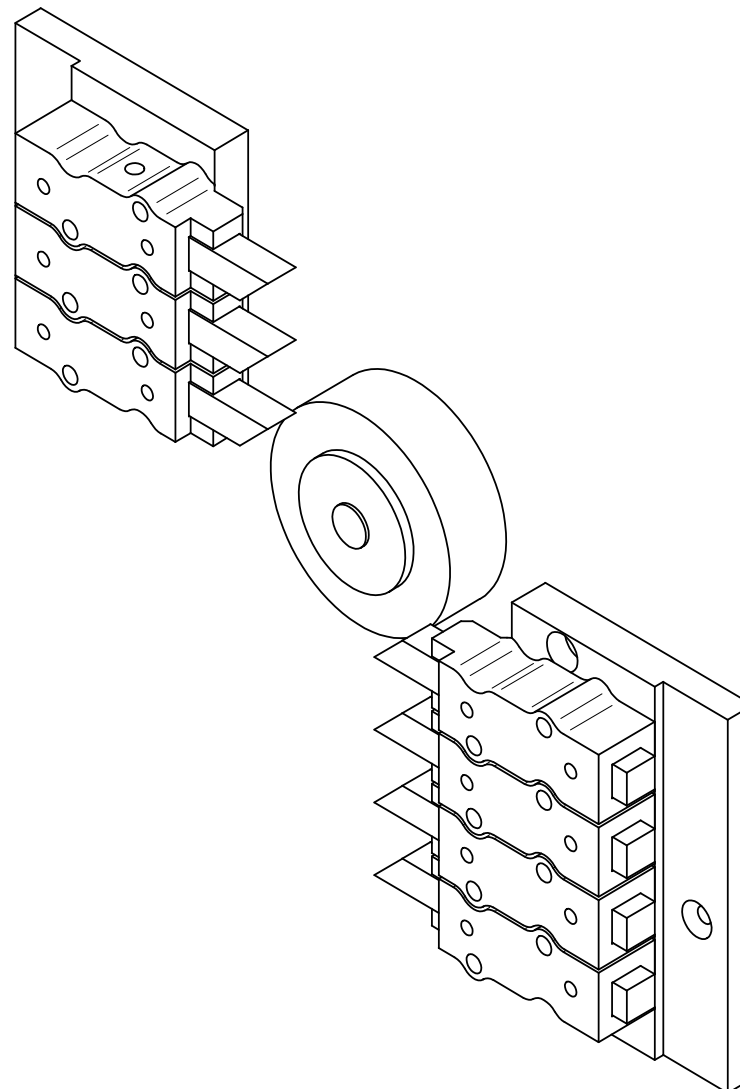
- a. Grundplatten auf die Maschine Installierung
- b. Werkzeug Softwarekonfiguration
- c. Voreinstellungsinformation

Montage des plaques de base Bimu pour Tornos Delta 12/20

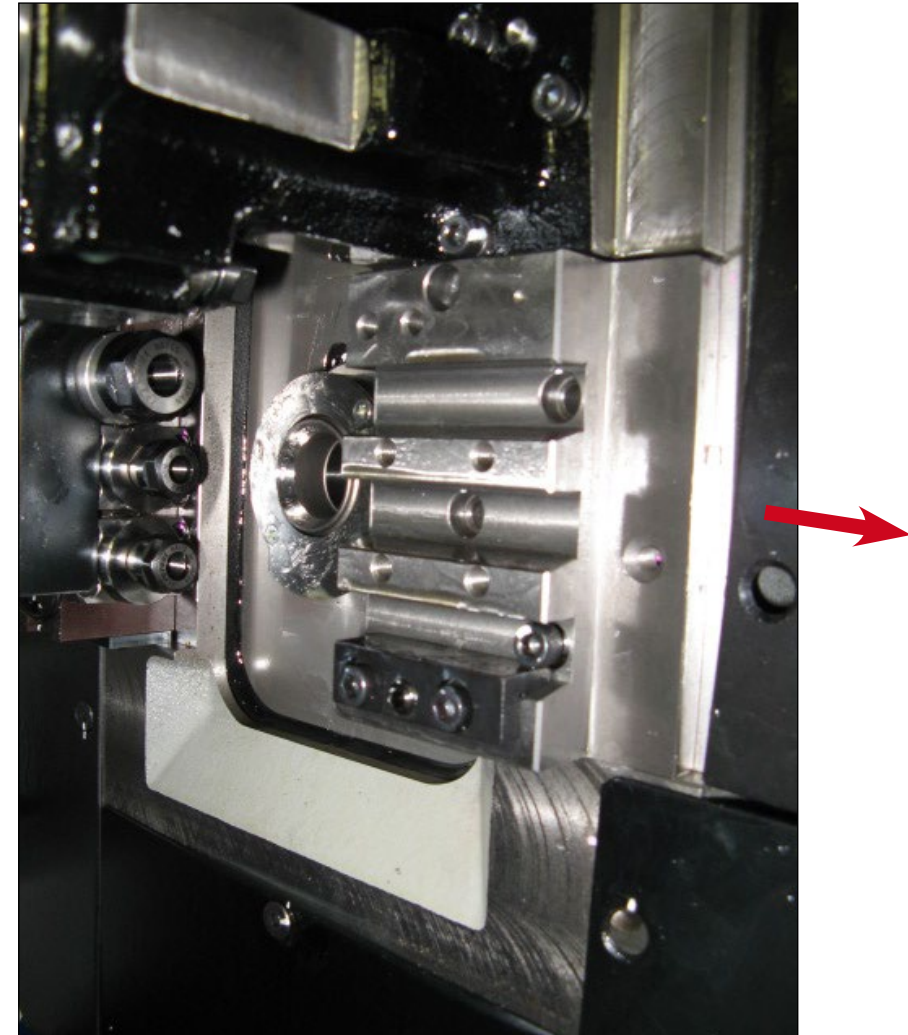
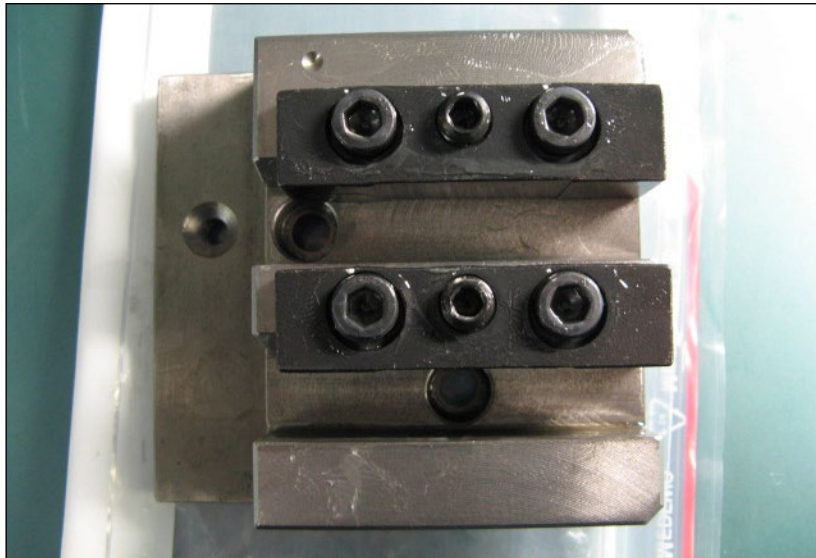
- a. Installation des plaques sur la machine
- b. Configuration software des outils
- c. Information sur le pré réglage

Instalación de las placas base Bimu para Tornos Delta 12/20

- a. Instalación de las placas base en la máquina
 - b. Configuración software de herramientas
 - c. Información sobre el preajuste
-



- a1. Dismantle from racks 1 and 2 the 2 Tornos original base plates.
→ Move the racks to stroke end to allow the baseplates removal.
-
- a1. Tornos ursprünglichen Platten weg von Linearschlitten 1 und 2 ausbauen
→ Beide Linearschlitten am Ende der Strecke verschieben zu die Platten ausbauen zulassen
-
- a1. Démonter les plaques Tornos d'origine des peignes 1 et 2
→ Déplacer les peignes en fin de course pour permettre l'enlèvement des plaques
-
- a1. Desmontar las placas Tornos originales de los peines 1 y 2
→ Desplazar ambos peines al final del recorrido para permitir quitar las placas
-



a2. Set up the Bimu base plates on racks 1 and 2

With the help of a comparator and using the bushes as reference, line up the plates horizontally while moving the rack on axis X from one bush to another

a2. Bimu Grundplatten auf die Linearschlitten 1 und 2 anbauen

Mit dem Massvergleichs Gerät und die Buchsen als Referenz, angleichen Sie die Platten and den Horizontalen. Dann bewegen Sie die Linearschlitten über der X-Achse von einer zu der anderen Buchse

a2. Monter les plaques de base Bimu sur les peignes 1 et 2

A l'aide d'un comparateur et en utilisant les douilles comme référence, aligner les plaques à l'horizontale en déplaçant le peigne sur l'axe X d'une douille à l'autre

a2. Montar las placas base Bimu en los peines 1 y 2

Con la ayuda de un comparador y utilizando los casquillos como referencia, alinear las plaqcas con la horizontal moviendo el peine sobre el eje X pasando de un casquillo a otro

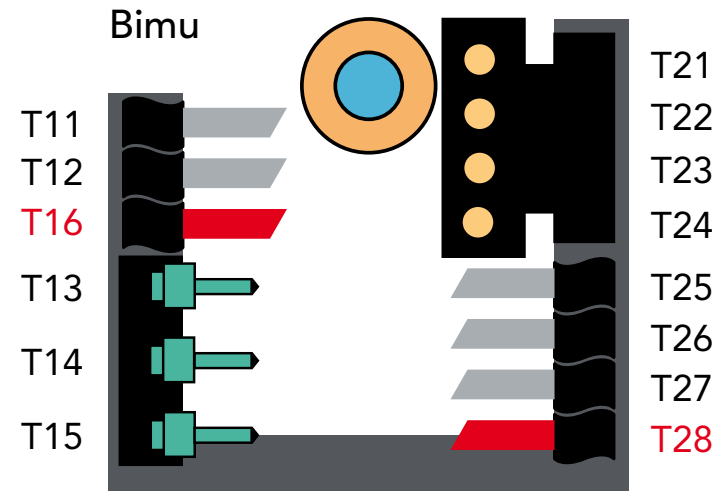
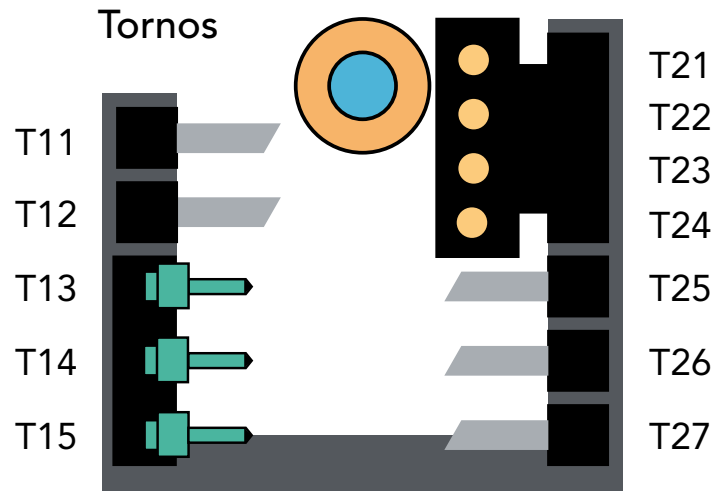


b1. Configure the additional tools as per schema hereunder

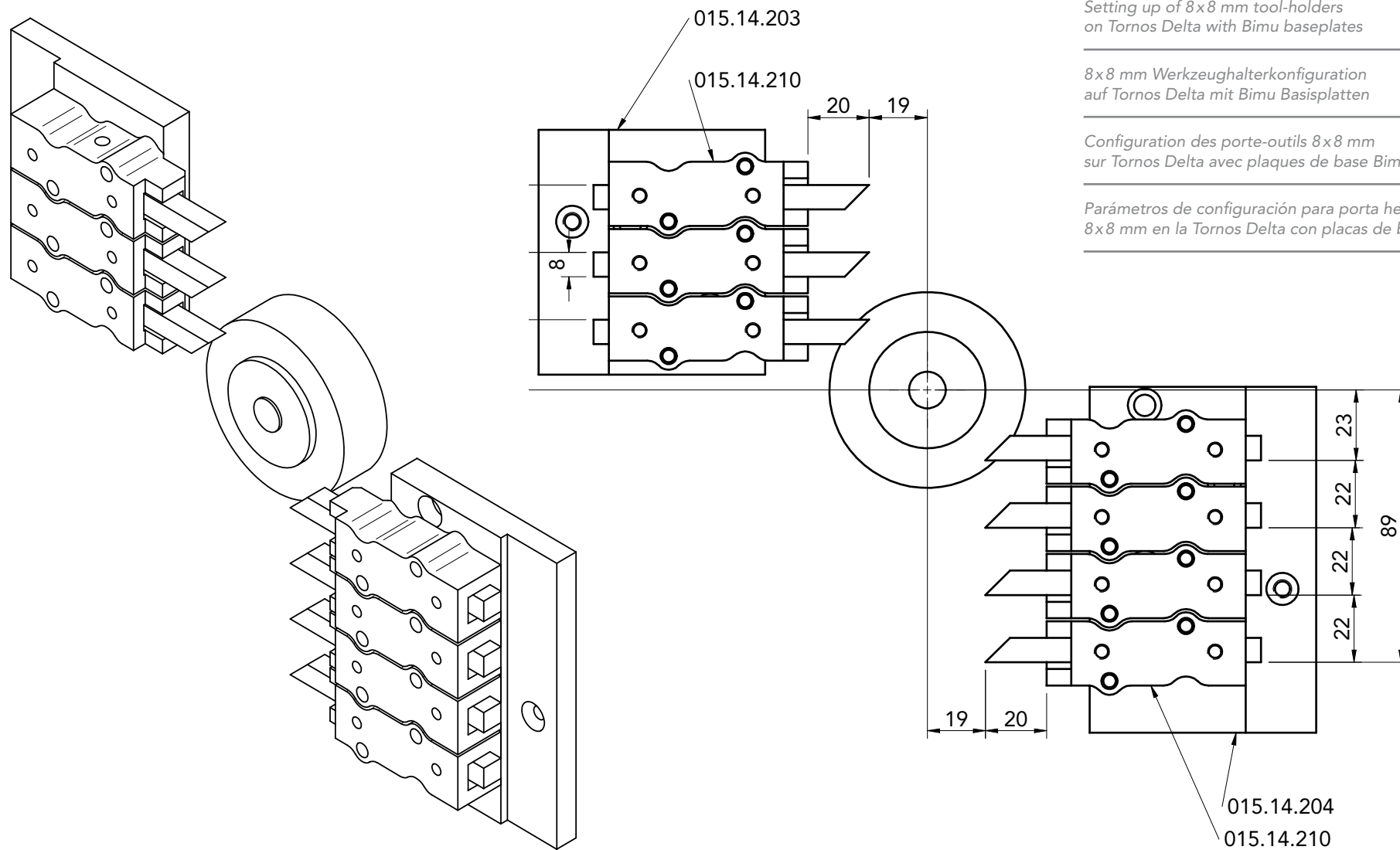
b1. Extra Werkzeuge Konfiguration. Bitte Zeichnung anschauen

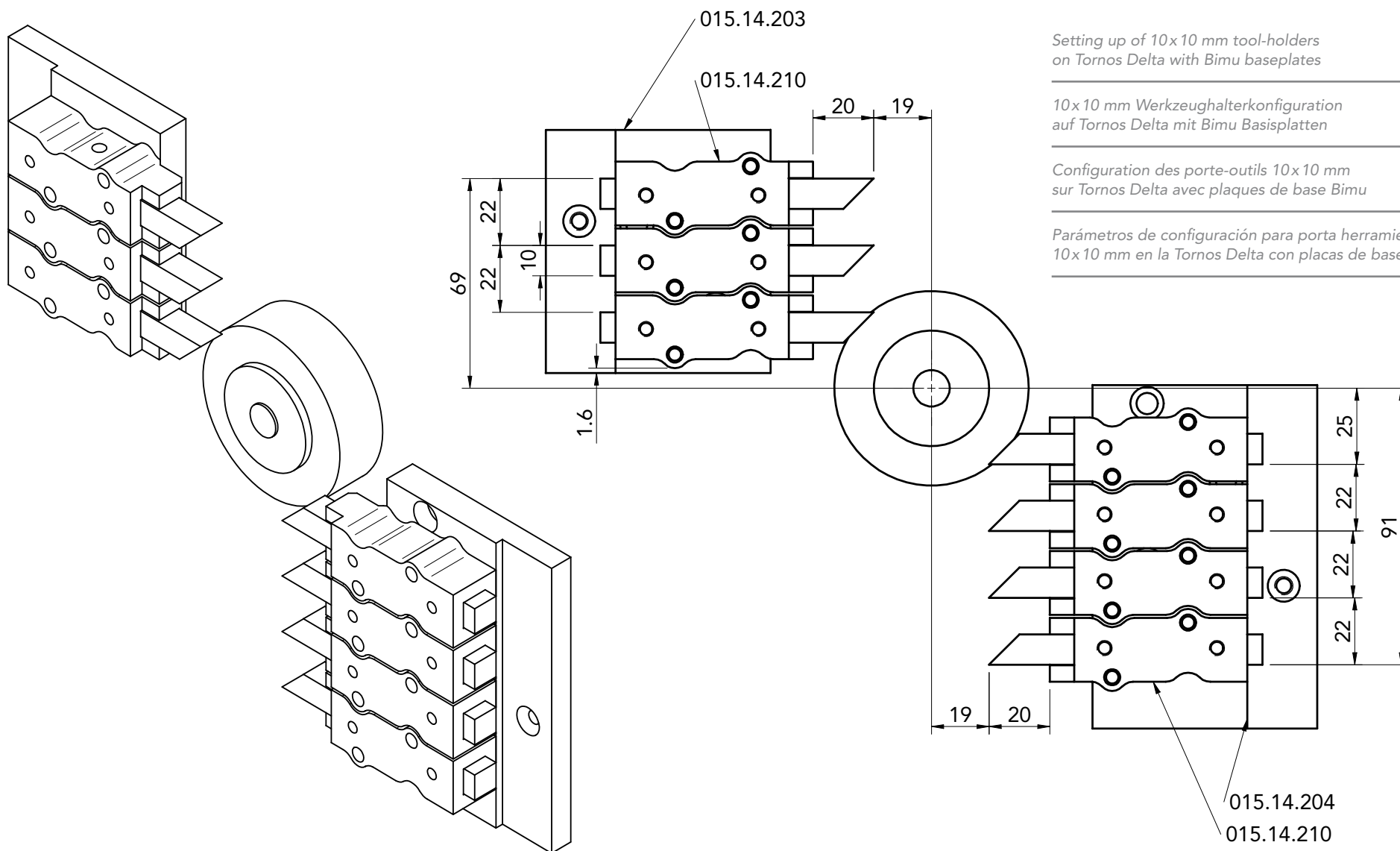
b1. Configurer les outils supplémentaires selon le schéma ci-dessous

b1. Configurar las herramientas suplementarias según el esquema de abajo



- b2. ⇒ For rack 1, determin the origin of the tool T11 and then define tools T12 and T16 by shifting the distance between the axles of 22 mm for each tool
⇒ For rack 2, determin the origin of the tool T25 and then define tools T26, T27 and T28 by shifting the distance between the axles of 22 mm for each tool
-
- b2. ⇒ Für die Linearschlitten 1, den Werkzeug T11 Herkunft Punkt bestimmen und dann zwischen die T12 und T16 Werkzeuge 22 mm verschieben
⇒ Für die Linearschlitten 2, den Werkzeug T25 Herkunft Punkt bestimmen und dann zwischen die T26, T27 und T28 Werkzeuge 22 mm verschieben
-
- b2. ⇒ Pour le peigne 1, déterminer l'origine de l'outil T11 puis définir les outils T12 et T16 en décalant l'entraxe de 22 mm pour chaque outil
⇒ Pour le peigne 2, déterminer l'origine de l'outil T25 puis définir les outils T26, T27 et T28 en décalant l'entraxe de 22 mm pour chaque outil
-
- b2. ⇒ Para el peine 1, determinar el origen de la herramienta T11 y definir las herramientas T12 y T16 intercalando 22 mm entre cada una
⇒ Para el peine 2, determinar el origen de la herramienta T25 y definir las herramientas T26, T27 y T28 intercalando 22 mm entre cada una
-





Setting up of 10x10 mm tool-holders
on Tornos Delta with Bimu baseplates

10x10 mm Werkzeughalterkonfiguration
auf Tornos Delta mit Bimu Basisplatten

Configuration des porte-outils 10x10 mm
sur Tornos Delta avec plaques de base Bimu

Parámetros de configuración para porta herramientas
10x10 mm en la Tornos Delta con placas de base Bimu



b3. Enter the accessibility settings with the [OFS/SET] key

b3. Mit Taste [OFS/SET] zum Zugang Einstellung eingehen

b3. Entrer dans les réglages d'accessibilité à l'aide de la touche [OFS/SET]

b3. Entrar en los ajustes de accesibilidad con la tecla [OFS/SET]

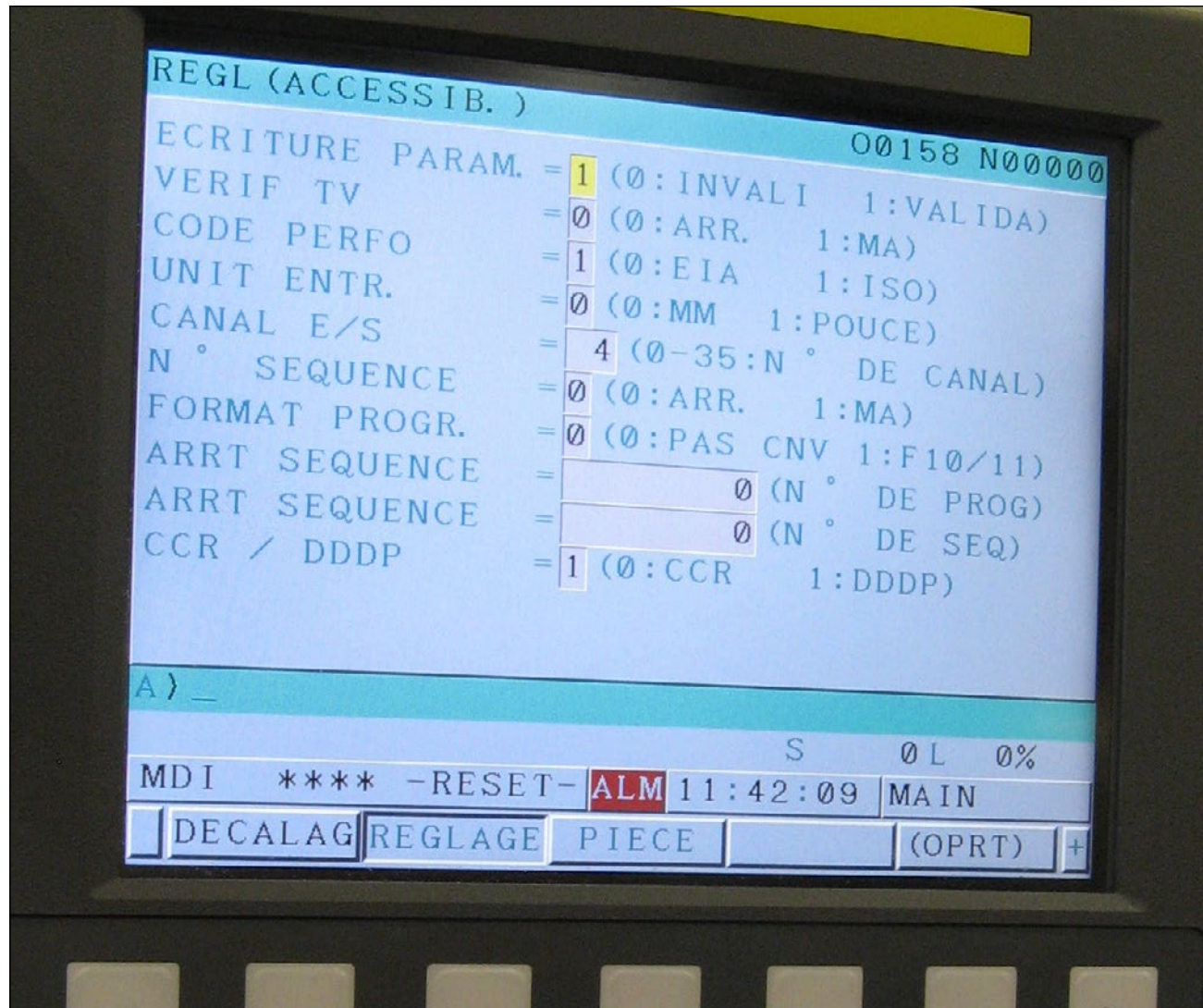


b4. Set the machine in [MDI] mode

b4. Maschine [MDI] Mode aktivieren

b4. Mettre la commande en mode [MDI]

b4. Activar el modo [MDI]



b5. Activate the writing permissions by changing parameter from [0] to [1]

b5. Schreibberechtigungen aktivieren beim Parameterfeld von [0] zu [1] ändern

b5. Activer les droits d'écriture en modifiant le paramètre de [0] à [1]

b5. Activar los derechos de escritura modificando el parámetro de [0] a [1]



b6. Go back to main menu with
[CSTM/GRPH] key

b6. Mit Taste [CSTM/GRPH] zum
Hauptmenu wieder zurück kommen

b6. Revenir au menu principal avec la
touche [CSTM/GRPH]

b6. Volver al menu principal con la tecla
[CSTM/GRPH]

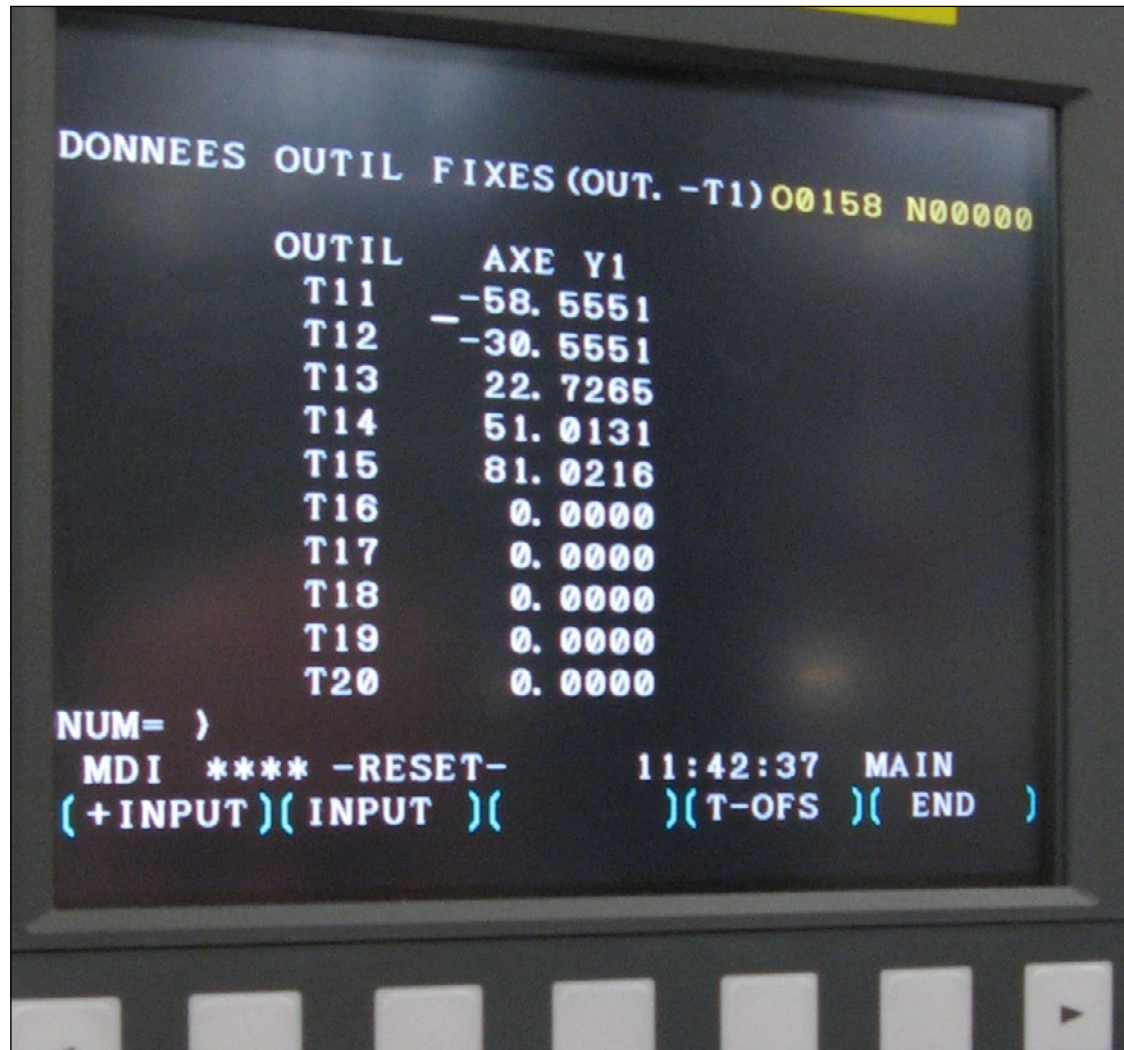


b7. Enter the tool configuration menu with the [T-FIX] key

b7. Mit [T-FIX] zum
Werkzeugkonfigurationsmenu
eingehen

b7. Entrer dans le menu de configuration
des outils avec [T-FIX]

b7. Entrar en el menu de configuración de
herramientas co [T-FIX]

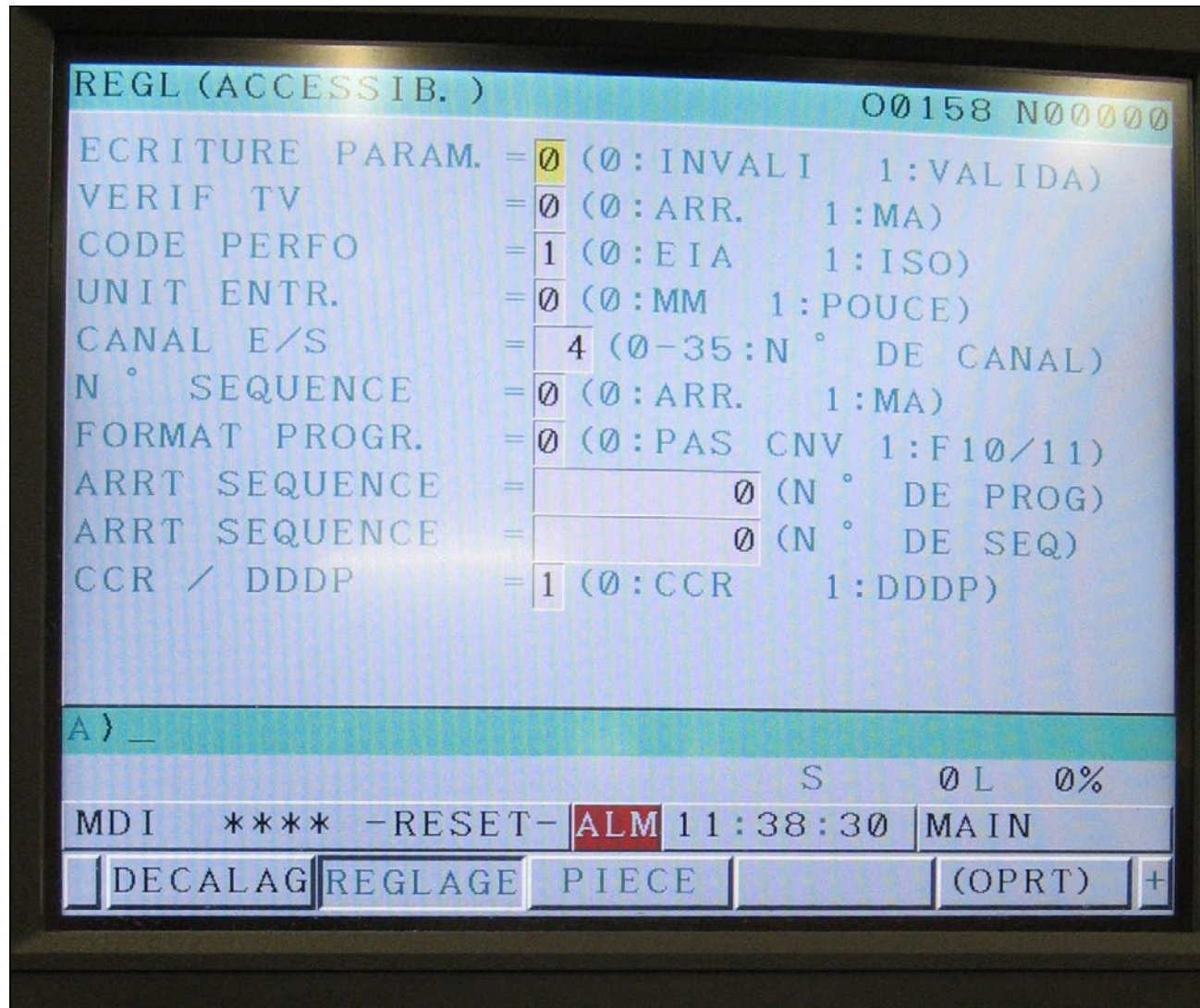


b8. For each tool (T11, T12, T16, T25, T26, T27, T28),
introduce the values previously found in point b2

b8. Für jede Werkzeug (T11, T12, T16, T25, T26, T27, T28)
die bestimmte Werte von Punkt b2 eingeben

b8. Pour chaque outil (T11, T12, T16, T25, T26, T27, T28),
introduire les valeurs précédemment déterminées au
point b2

b8. Para cada herramienta (T11, T12, T16, T25, T26, T27,
T28) introducir los valores predeterminados en el punto
b2

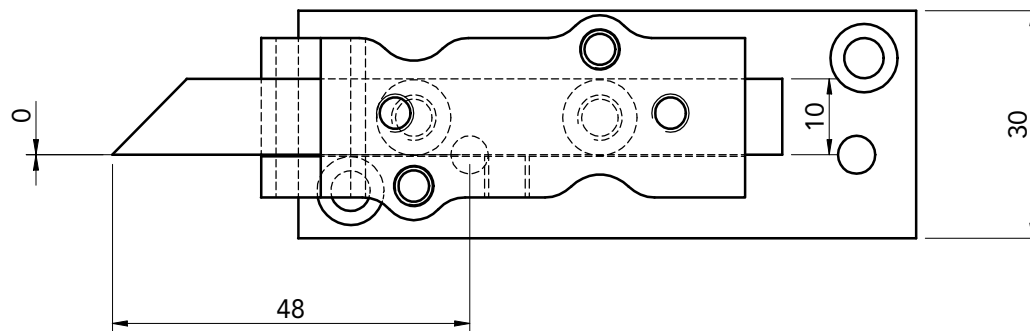
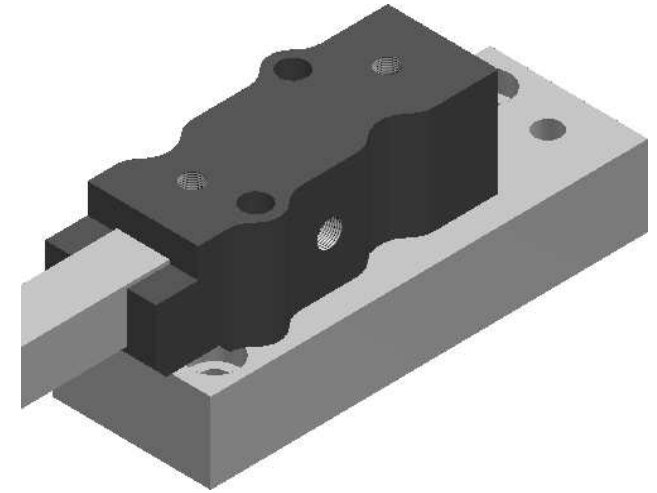
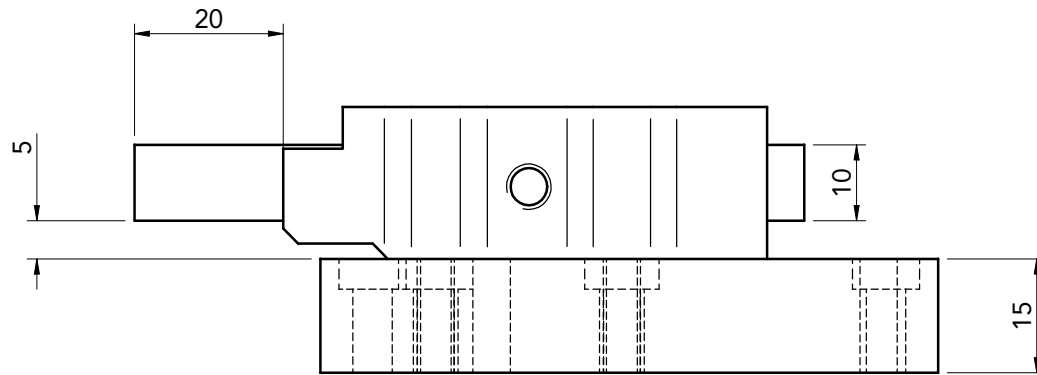


b9. Once the values for each tool are introduced, deactivate the writing permissions by changing parameter from [1] to [0], as previously done in point b5

b9. Wenn alle Werkzeuge Werten eingegangen sind, die Schreibberechtigungen deaktivieren beim Parameterfeld von [1] zu [0] ändern, so wie Punkt b5 erklärt

b9. Une fois les valeurs de tous les outils introduites, désactiver les droits d'écriture en modifiant le paramètre de [1] à [0] en procédant de la même manière qu'au point b5

b9. Una vez introducidos los valores de todas las herramientas, desactivar los derechos de escritura modificando el paámetro [1] a [0] procediendo de la misma manera que el punto b5



c1. Presetting on Tornos YM-150 system

c1. Voreinstellung auf Tornos YM-150 System

c1. Préréglage sur système Tornos YM-150

c1. Preajuste sobre sistema Tornos YM-150

